



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Mayo 2014

# Información del Producto



## **GREYMATIC UHS PRIMA 2K (CATALIZADOR UHS - D8302)**

*D8018 Blanco  
D8019 Negro  
D8024 Gris*

## **DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

2K Greymatic UHS Prima es una gama de aparejos 2K ideal para una amplia variedad de reparaciones en el taller de carrocería. Muy versátil, de secado rápido, fácil de aplicar y lijar, puede aplicarse sobre gran variedad de sustratos. UHS Prima tiene excelentes propiedades de resistencia a la corrosión, retención del brillo e nivelación del sustrato.

Ajustando la proporción de diluyente, UHS Prima puede aplicarse como aparejo de alto espesor, aparejo protector, aparejo húmedo sobre húmedo o bien aparejo a rodillo.

2K Greymatic UHS puede recubrirse directamente sobre Deltron progress UHS DG o base bicapa al agua ENVIROBASE® High Performance.

Combinando D8018, D8019 y D8024 (ver la sección Greymatic) se pueden conseguir 5 tonos de grises de la escala Greymatic. Mediante el uso del tono de gris pertinente (Greymatic 1, 3, 5, 6 ó 7) utilizado como capa previa antes del acabado, el consumo total de acabado y tiempos de proceso disminuyen.

## **PREPARACIÓN DEL SUBSTRATO – DESENGRASADO**



Antes de llevar a cabo la preparación, lave todas las superficies a pintar con agua y jabón. Aclare y deje secar antes de desengrasar con el limpiador de sustratos PPG apropiado. Asegúrese de que todos los sustratos están completamente limpios y secos antes y después de cada fase de preparación. Retire inmediatamente el limpiador de sustratos de la superficie del panel con un paño limpio y seco.

Consulte la ficha técnica de los **Limpiadores Deltron (RLD63V)** para una correcta limpieza y desengrasado del sustrato.



---

## PREPARACIÓN DEL SUSTRATO – IMPRIMACIÓN Y LIJADO

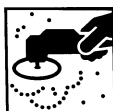


**Acero sin pintar** debe estar ligeramente lijado y completamente libre de corrosión antes de la aplicación. Greymatic puede aplicarse directamente sobre la chapa, pero cuando se requiere óptima adherencia y resistencia a la corrosión, se debe tratar primero con las imprimaciones Universel D831 o Imprimación Epoxi.



**Otras chapas vivas** Deben pre-imprimarse con Universel D831 o Imprimación Epoxi.

**Substratos de pintados por cataforesis** deben lijarse con P360 (seco) o P800 (húmedo).



**Pinturas originales y aparejos** deben lijarse con P280-P320 (en seco) o P400-P500 (en húmedo). La chapa viva expuesta debe tratarse con Universel o Imprimación Epoxi.



**Plásticos reforzados con fibra y fibra de vidrio** deben lijarse con P320 (en seco).

**Masillas de poliéster** deben lijarse en seco con papel de lija apropiado para la aplicación del Greymatic UHS Prima:

P80-P120 cuando se utiliza como aparejo de alto espesor.

P80-P120-P240 cuando se utiliza como aparejo protector o aparejo sin lijado.

---

## SELECCIÓN DE DILUYENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Catalizador UHS</u>	<u>Diluyente</u>
Hasta 25°C	D8302	D8715*/D8717
20 - 30°C	D8302	D8718
25 - 35°C	D8302	D8719
Más de 35°C	D8302	D8720

**\*Nota – El Diluyente de Alta productividad D8715 sólo debe ser usado como aparejo protector o bien como aparejo húmedo sobre húmedo.**

Cuando el Greymatic UHS Prima se utilice como aparejo sin lijado, se recomienda utilizar el mismo catalizador que en el color de brillo directo o barniz. Consulte las diferentes fichas técnicas para saber cuál es el catalizador común más adecuado.

---

## PROPORCIÓN DE MEZCLA

	<u>Alto Espesor</u>		<u>Aparejo Protector</u>
UHS Prima	6 vol	6 vol	
Catalizador UHS	1 vol	1 vol	1 vol
Diluyente	0 – 0.5 vol	1 vol	

---

## DETALLES DE LA MEZCLA

<i>Aplicado como:</i>	<u>Alto Espesor</u>	<u>Aparejo Protector</u>
Vida de la mezcla a 20°C	30 – 40 min	60 min (30 min con D8715)
Viscosidad de aplicación DIN4/20°C:	40 - 85 sec	25 - 35 sec



---

## CARACTERÍSTICAS DE LA PISTOLA

Aplicado como: **Alto Espesor****Aparejo Protector**

Pico de fluido, Gravedad:	2.0 - 2.2mm	1.6 - 1.8mm
Succión:	no se recomienda	1.8 - 2.0mm
Presión:	Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola.	

---

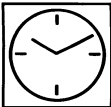

## GUIA DE APLICACIÓN

Aplicado como: **Alto Espesor****Aparejo Protector**

Número de manos:	máx. 3	2 - 3
Evaporación/20°C: - entre capas	10 minutos	10 minutos
- antes del estufado	No forzar secado	10 minutos

---

## TIEMPOS DE SECADO

	<i>Aplicado como:</i>	<b><u>Alto Espesor</u></b>	<b><u>Aparejo Protector</u></b>
	Libre de polvo/20°C	10 minutos	10 minutos
	Secado al tacto/20°C	3 - 4 horas	2 - 3 horas (1 hora con D8715)
	Lijable a 20°C (menos de 100 µ)	5 horas	5 horas (2 horas con D8715)
	(más de 100 µ)	6 horas	6 horas (4 horas con D8715)
	Completamente seco/60°C	no forzar secado	30 minutos* (20 min con D8715)
	Completamente seco/ IR medio	no forzar secado	20 minutos (15 min con D8715)

\* El tiempo de secado indicado es cuando el metal ha alcanzado la temperatura de 60°C.



---

## PROPIEDADES DE LA PELICULA

Aplicado como:

Alto Espesor

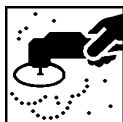
Aparejo Protector

Espesor de la película seca:

- mínimo	100μ	80μ
- máximo	200μ	140μ

---

## LIJADO



En seco: P400

En húmedo



---

## ACABADO

UHS Prima se puede repintar directamente con los siguientes acabados:

Global Refinish System/Deltron Progress UHS DG (color brillo directo alto contenido de sólidos).  
Base Bicapa al agua Envirobase High Performance.

---

## LIMITACIONES

NO deben utilizarse acelerantes. Los envases de catalizador deben cerrarse bien inmediatamente después de cada uso. Todo el equipo debe estar completamente seco. No se recomienda utilizar UHS Prima con una humedad superior al 80%.

---

## SUBSTRATOS FLEXIBLES

Ratio de Mezcla:	UHS Prima	6 vol
	Catalizador UHS	1 vol
	D814	1 vol
	Diluyente	1 vol

---

## APLICACIÓN COMO APAREJO HÚMEDO SOBRE HÚMEDO

By Volume

UHS Prima 6 vol  
Catalizador UHS D8302 1 vol  
Diluyente 1.5 vol

Número de manos 1 - 2

Viscosidad de aplicación DIN4/20°C 20 - 25 sec. DIN4/20°C

Tiempo de evaporación/20°C 10 minutos entre manos.

Secado antes de:

Acabado DG UHS o Progress UHS DG 20 - 30 minutos

Acabado Envirobase 30 minutos.



---

## APLICACIÓN COMO APAREJO A RODILLO

---

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Proporción de Mezcla

En Volumen

UHS Prima	6 vol
Catalizador UHS D8302	1 vol
Diluyente	0.5 vol

Vida de la mezcla a 20°C: 40 minutos.

Nota: Se recomienda usar el material inmediatamente después de mezclarlo.

Limpiar el rodillo después de su uso.

---

### APLICACION Y EVAPORACION

1. *Es importante utilizar un rodillo de espuma de alta densidad de calidad. El uso de una bandeja para rodillo permite un mejor control del aparejo que se introduce en el rodillo.*
2. *Introducir el rodillo en la bandeja. Eliminar el exceso de aparejo en el rodillo.*
3. *Cubrir el área más extensa con la primera capa.*
4. *Cubrir zonas más pequeñas en las capas siguientes de forma consecutiva.*
5. *Aplicar la pintura desde el centro del parche, rodando hacia afuera con una ligera presión.*
6. *Use el rodillo con poca carga de aparejo sobre los bordes para evitar fuerte desnivel entre manos.*
7. *Extienda el aparejo sobre el panel sin sobrecarga para dejar una superficie.*

Número de manos: La aplicación de 4 manos proporcionan un espesor de 75 - 125 micras.

Tiempo de evaporación entre manos: Aproximadamente 5 minutos.

---

### TIEMPOS DE SECADO

**Secado al aire a 20°C:** 3 - 4 horas (según espesor de la película)

**Horneado a temperatura del metal de 60°C :** 20 - 30 minutos

**Secado por Infra-rojos:** tiempos para onda corta a una distancia de 70-100 cm del panel. Use el equipo IR a potencia media durante 5 minutos antes de cambiar a potencia máxima durante otros 15 minutos. Los tiempos de infrarrojo dependerán del tipo de lámpara utilizada y del espesor de la película.





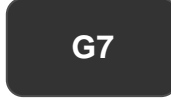


---

## TABLA DE COLORES GREYMATIC

El tono del gris Greymatic se escoge en relación al color del acabado. El tono de Greymatic recomendado para cada color está disponible en la web Color Online o bien en el software Paintmanager.

Como guía, puede tomar las siguientes recomendaciones:

<b>G1</b> <b>D8018</b>	<b>G3</b> <b>D8018 70%</b> <b>D8024 30%</b> <b>(Mezcla por peso)</b>	<b>G5</b> <b>D8024</b>	<b>G6</b> <b>D8024 40%</b> <b>D8019 60%</b> <b>(Mezcla por peso)</b>	<b>G7</b> <b>D8019</b>
				
<u>Usar debajo de:</u> Blanco Grisés claros Amarillos claros Verdes claros Azules claros	<u>Usar debajo de:</u> Grisés Medios Amarillos	<u>Usar debajo de:</u> Grisés oscuros Amarillos oscuros Verdes/Azules Rojos claros/ medios	<u>Usar debajo de:</u> Grisés oscuros Verdes/azules Medios/oscuros Rojos	<u>Usar debajo de:</u> Negros Verdes oscuros Azules oscuros Rojos oscuros

Después de escoger el tono de gris greymatic adecuado según el acabado (cualquier color dispone de un tono de gris recomendado en el software PaintManager o bien en la web Color online), las escalas de gris del aparejo harán referencia a la nomenclatura del cuadro anterior. Greymatic 1, 5 y 7 están disponibles directamente de los aparejos D8018, D8019 y D8024 sin mezclarlos entre ellos. Los tonos G3 y G6 son una mezcla de D8018/D8024 o bien D8024/D8019 como indica arriba. Mezclar con el catalizador y diluyente según indica la ficha técnica antes de su aplicación.

---

## INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.c) listo al uso es máximo 540g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 540g/l.

Dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la directiva de la UE

### Nota:

La combinación de este producto con D814 produce una película con propiedades especiales según lo define la directiva de la UE. El límite de la UE para estas combinaciones en la modalidad listo al uso, es de 840g/litre of VOC. El contenido VOC de este producto es de max 840g/L

---

## SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos son de uso profesional exclusivamente  
RLD280V  
Página 6 de 7



Estos productos son sólo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la Ficha Técnica esta basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado.

Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Ibérica Sales & Services Refinish**

**Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2**

**08191 Rubi (Barcelona)**

**España**

**Tel : +34 93 565 03 25**

DELTRON® and ENVIROBASE® are registered marks  
of PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc.

All rights reserved. Copyright in the above product  
numbers that are original is asserted by

PPG Industries Ohio, Inc..

